

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

Injection assembly for an injection molding machine

Patent Number: US5540495
Publication date: 1996-07-30
Inventor(s): PICKEL HERBERT (DE)
Applicant(s): KRAUSS MAFFEI AG (DE)
Requested Patent: DE4344335
Application Number: US19940359830 19941220
Priority Number(s): DE19934344335 19931223
IPC Classification: B29C45/48
EC Classification: B29C45/50B
Equivalents: CA2135690, EP0662382, B1, ES2114108T, JP7205223, RU2129069

Abstract

The extruder screw drive has a first and a second motor, a screw mechanism connected to the first motor and to the extruder screw for translating it in the extrusion cylinder, and a slide mechanism connected to the second motor and to the extruder screw for rotating it in the extrusion cylinder. The screw mechanism and the slide mechanism are coaxial and partially fit into one another to provide an axially compact arrangement. The motors can be hollow shaft electric motors axially aligned together, and pressure regulated hydraulic axial force can be added to the extruder screw during plasticating as it retracts due to increased volume of plastic at an output end of the extrusion cylinder.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

②1) Aktenzeichen: P 43 44 335.4
②2) Anmeldetag: 23. 12. 93
②3) Offenlegungstag: 29. 6. 95

⑦1 Anmelder:

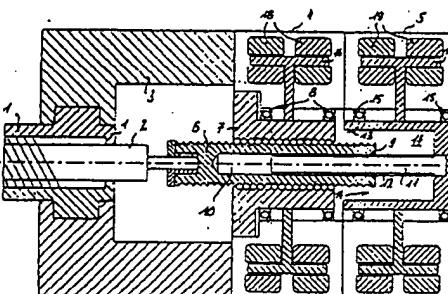
72) Erfinder:
Pickel, Herbert, 82152 Planegg, DE

56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht zu ziehende Druckschriften:
DE 42 06 966 A1

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

54 Einspritzaggregat für eine Spritzgießmaschine

57) Bei einer Spritzgießmaschine zur Verarbeitung von thermoplastischem Material besteht das Einspritzaggregat im wesentlichen aus einem Schneckenzyylinder, einer Schnecke und einem, zwei Elektromotoren umfassenden Schneckenantrieb, wobei der eine Elektromotor für den Drehantrieb und der andere Elektromotor für die Axialbewegung der Schnecke vorgesehen ist. Um bei Vereinfachung der Kraftübertragungseinrichtungen beim Schneckenantrieb eine kompakte Bauweise zu erzielen, wird vorgeschlagen, die beiden Elektromotoren mit ihren Achsen fluchtend zur Achse der Schnecke anzudrücken, wobei mindestens ein Elektromotor als Hohlwellenmotor ausgebildet ist.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Einspritzaggregat für Spritzgießmaschinen gemäß Oberbegriff des Anspruchs 1.

Eine Spritzgießmaschine dieser Art ist aus der EP 0 204 002 B1 bekannt, bei der das Antriebsaggregat für die Schnecke aus zwei Elektromotoren besteht, von denen der eine für die Durchführung des Einspritzvorganges und der andere für die Durchführung des Plastifizierungsvorganges vorgesehen ist. Beide Motoren sind in verhältnismäßig weitem Parallelabstand zueinander angeordnet, wobei zur Bewerkstelligung der jeweils erforderlichen Dreh- und Axialbewegungen aufwendige Kraftübertragungseinrichtungen vorgesehen sind.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung der vorbeschriebenen Art so zu verbessern, daß bei weitestgehender Reduzierung der Kraftübertragungseinrichtungen eine kompakte Bauweise erzielt wird.

Diese Aufgabe wird durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1 gelöst:

Infolge der unmittelbar von den Motoren auf die mit der Schnecke verbundene Bewegungsspinde übertragenen Kräfte ist ein hoher Wirkungsgrad gegeben, wodurch die erforderliche Antriebsleistung erheblich reduziert ist.

Aufgrund der Tatsache, daß wesentliche Elemente, wie die Spindelmutter, die Bewegungsspinde und der Antriebszapfen innerhalb der Hohlwellen der Motoren liegen, wird das gesamte Antriebsaggregat im wesentlichen nur von den Außenkonturen der Motoren bestimmt. Er ergibt sich daher der Vorteil einer leichten Kapselbarkeit der Motoren, wodurch das erfundungsgemäß Antriebsaggregat besonders für den Betrieb unter Reinraumbedingungen geeignet ist. Hierzu wirkt sich auch das Fehlen von Übertragungselementen vorteilhaft aus, da keine Abriebpartikel entstehen können, wie dies z. B. bei Riementrieben der Fall ist.

In einer günstigen Ausgestaltung der Erfindung ist im Inneren der Bewegungsspinde ein Innenzylinder vorgesehen, in dem ein mit dem Antriebszapfen verbundener Kolben geführt ist. Über eine durch den Kolben und den Antriebszapfen über ein Druckproportionalventil zu einem Hydrauliktank geführte Leitung kann aus dem Innenzylinder bei Staudruckbelastung der Schnecke Hydrauliköl zum Tank abströmen, wodurch sich mit Hilfe des Druckproportionalventils der gewünschte Staudruck sicherstellen läßt.

Vorzugsweise sind die Motoren als Transversalflümmotore ausgebildet, die sich durch ein hohes Drehmoment auszeichnen und die zum einen eine für die Zwecke nach der Erfindung günstige kurze bzw. scheibenförmige Bauform aufweisen und zum anderen im Inneren der Kohlweile mit weitem lichten Durchmesser ausgeführt werden können.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen und Maßnahmen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

Eine Ausführungsform der Erfindung wird anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigt:

Fig. 1 einen schematischen Längsschnitt durch den Antriebsteil des Einspritzaggregates einer Spritzgießmaschine und

Fig. 2 die Ausführungsform nach Fig. 1, jedoch mit einer hydraulischen Zusatzeinrichtung zur Sicherstellung des gewünschten Staudruckes.

Die Fig. 1 zeigt die rückwärtigen Teilstücke des

Schneckenzynders 1 und der darin gelagerten Schnecke 2 einer ansonsten nicht näher dargestellten Spritzgießmaschine. Der Schneckenzyndler 1 ist in einem Gehäuse 3 angeordnet an dem ein erster 4 und ein zweiter 5 Hohlwellenmotor 5 befestigt sind. Die Schnecke 2 ist mit einer Bewegungsspinde 6 fest verbunden, die in einer Spindelmutter 7 geführt ist. Es handelt sich hierbei um einen Kugelspindelantrieb. Die Spindelmutter 7 ist die Hohlwelle des ersten Hohlwellenmotors 4 die mittels einer Axiallagerung 8 direkt im Motorgehäuse abgestützt ist.

In einer mit Axialnuten 9 versehenen Ausnehmung 10 der Bewegungsspinde 6 ragt ein Antriebszapfen 11, der ebenfalls mit Axialnuten 12 versehen ist und somit mit der Bewegungsspinde 6 drehfest aber axial verschieblich gekoppelt ist. Der Antriebszapfen 11 ist mit der Hohlwelle 13 des zweiten Hohlwellenmotors 5 fest verbunden, die den Antriebszapfen 11 unter Freilassung eines Ringraumes 14 umgibt. Die Hohlwelle 13 ist mittels einer Axiallagerung 15 direkt im Motorgehäuse abgestützt.

Die Hohlwellenmotoren 4 und 5 sind Transversalflümmotore mit zylindrischen Magneten 16 und 17, die jeweils beidseitig von Wicklungen 18 und 19 umgeben sind.

In der Ausführungsform nach Fig. 2 ist der Antriebszapfen 11 mit einem Kolben 20 ausgestattet, der in einem Innenzylinder 21 geführt ist. Vom Innenzylinder 21 verläuft durch den Kolben 20 und den Antriebszapfen 11 ein Kanal 22, durch den bei Staudruckbelastung der Schnecke 2 Hydrauliköl aus dem Innenzylinder 21 über ein Druckproportionalventil 23 zu einem Tank T abströmen kann. Bei Rückstellung der Schnecke 2 kann über das als Nachsaugventil fungierende Einwegventil 24 Hydrauliköl in den Innenzylinder 21 zurückgesaugt werden.

Im Betrieb führt die Schnecke 2 prinzipiell zwei Bewegungen aus. Beim Einspritzen wird die Schnecke axial nach vorne geschoben und rotiert nicht. Beim Plastifizieren rotiert die Schnecke 2 und wird durch das aufplastifizierte und in den Schneckenvorraum (nicht dargestellt) geförderte Material axial nach hinten geschoben. Dabei wird eine definierte Gegenkraft (Staudruck) aufgebracht.

Beim Einspritzen und Plastifizieren werden die Hohlwellenmotoren 4 und 5 in der nachfolgend beschriebenen Abfolge betrieben.

Einspritzen:
Der erste Hohlwellenmotor 4 dreht die Spindelmutter 7 und die Schnecke 2 wird axial (in Fig. 1 und 2 nach links) verschoben. Der zweite Hohlwellenmotor 5 bleibt drehfest stehen.

Plastifizieren:
Der zweite Hohlwellenmotor 5 dreht die Schnecke 2 über den Antriebszapfen 11 mit der erforderlichen Plastifizierdrehzahl.

Der erste Hohlwellenmotor 4 dreht mit annähernd gleicher Drehzahl wie der zweite Hohlwellenmotor 5. Aus der Drehzahldifferenz ergibt sich die Rücklaufgeschwindigkeit der Schnecke 2.

Patentansprüche

1. Einspritzaggregat für eine Spritzgießmaschine zur Verarbeitung von thermoplastischem Material mit im wesentlichen einem Schneckenzyndler, einer Schnecke und einem aus zwei Elektromotoren bestehenden Schneckenantrieb, von denen ein Mo-

tor zur Durchführung der Drehbewegung der Schnecke und ein Motor zur Durchführung der Axialbewegung der Schnecke vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Elektromotoren mit ihren Achsen fluchtend zur Achse der Schnecke angeordnet sind und mindestens ein Elektromotor ein Hohlwellenmotor ist.

2. Einspritzaggregat nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß beide Motoren aus Hohlwellenmotoren (4 und 5) bestehen, die scheibenartig nebeneinander angeordnet sind.

3. Einspritzaggregat nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Gehäuse der beiden Hohlwellenmotoren (4, 5) miteinander verbunden sind, wobei das Gehäuse eines Hohlwellenmotors (4) an dem Gehäuse (3) befestigt ist, in dem der Schneckenzyylinder (1) angeordnet ist.

4. Einspritzaggregat nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß beim ersten Hohlwellenmotor (4) eine Spindelmutter (7) in der Hohlwelle befestigt ist, die mit einer Bewegungsspinde (6) im Gewindegang steht, die an einem Ende mit der Schnecke (2) verbunden ist und am anderen Ende von einem Antriebszapfen (11) durchsetzt ist, der mit Axialnuten (12) in entsprechend ausgebildeten Axialnuten im Inneren der Bewegungsspinde (6) in Eingriff steht, wobei der Antriebszapfen (11) mit der Hohlwelle (13) des zweiten Hohlwellenmotors (5) verbunden ist.

5. Einspritzaggregat nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Spindelmutter (7) die mit dem Anker des ersten Hohlwellenmotors (4) fest verbundene Hohlwelle ist, daß die Hohlwelle (13) des zweiten Hohlwellenmotors (5) unter Freilassung eines Ringraumes (14) für den Eintritt der Bewegungsspinde (6) mit dem Antriebszapfen (11) fest verbunden ist.

6. Einspritzaggregat nach einem der Ansprüche 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Axiallagerung (8) für die von der Spindelmutter (7) übertragenen Axialkräfte im Hohlwellenmotor (4) integriert ist.

7. Einspritzaggregat nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Hohlwellenmotor (4, 5) ein Transversalflüßmotor mit einem zylindrischen, beidseitig von Wicklungen (18, 19) umgebenen Magneten (16, 17) ist.

8. Einspritzaggregat nach einem der Ansprüche 1 bis 7, daß mindestens einer der beiden Motoren drehzahlregelbar ist.

9. Einspritzaggregat nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Motoren (4, 5) nach Maßgabe von den Schmelzestand im Schneckenzyylinder (1) repräsentierenden Regelsignalen mit Differenzdrehzahl antreibbar sind.

10. Einspritzaggregat nach einem der Ansprüche 4 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Bewegungsspinde (6) einen mit Hydraulikflüssigkeit gefüllten Innenzylinder (21) aufweist, in dem ein am Ende des Antriebszapfens (11) angeordneter Kolben (20) geführt ist, wobei durch den Kolben (20) und durch den Antriebszapfen (11) ein nach außen führender Kanal (22) verläuft, durch den bei auf die Schnecke (2) wirkender Staudruckbelastung Hydraulikflüssigkeit über ein Druckproportionalventil (23) zu einem Tank T strömen kann, aus dem bei entgegengesetzter gerichteter Schneckenbewegung Hydrauliköl über ein Einwegventil (24) zurückgesaugt wird.

den kann.

11. Einspritzaggregat nach einem der Ansprüche 4 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die in der Spindelmutter (7) geführte Bewegungsspinde (6) eine Kugelspinde ist.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

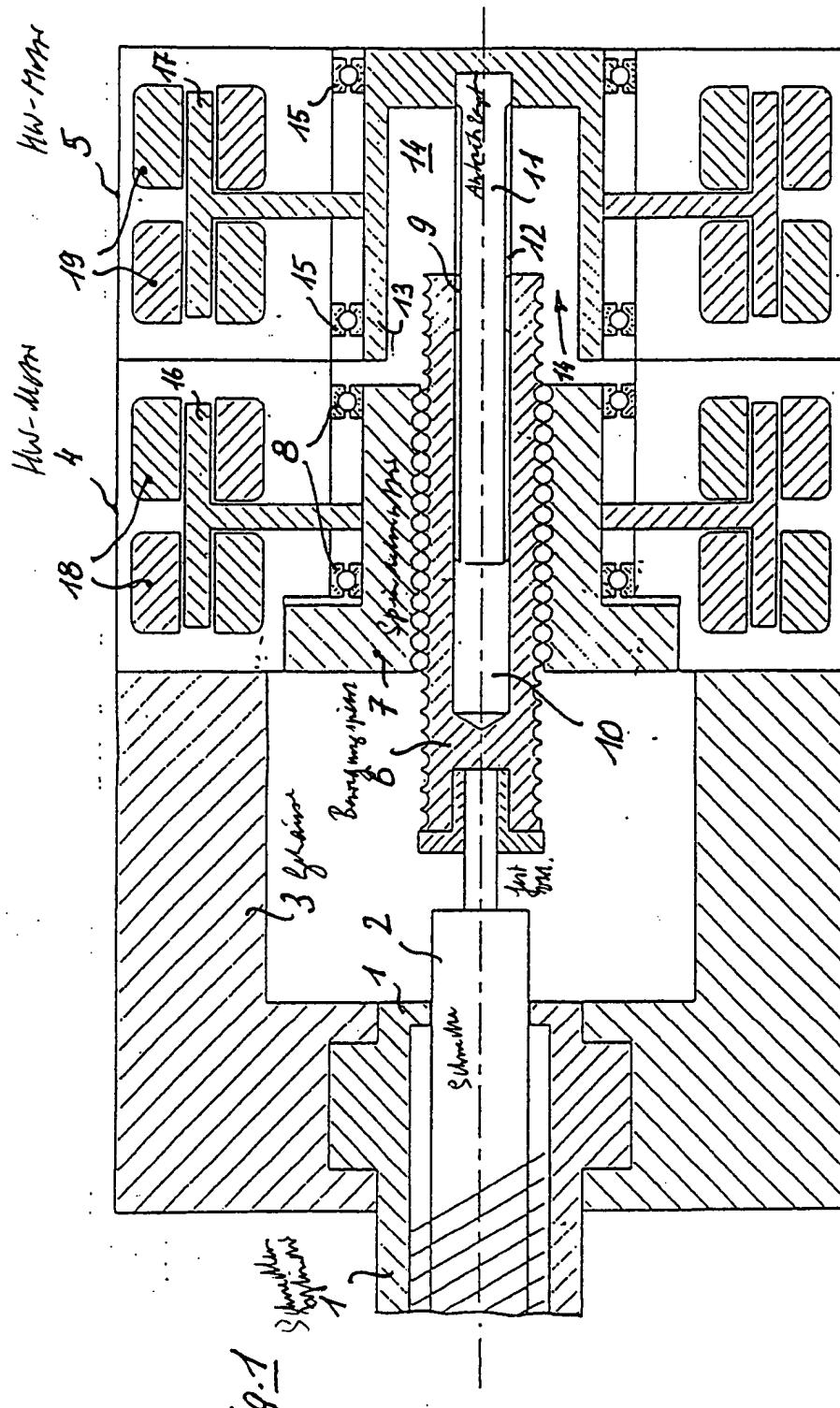


Fig. 1

